

CREALITY



Créer des réalités, réaliser des rêves

K1 Max

K1 Max

Manuel d'utilisation de l'imprimante 3D

V1.4

Merci d'avoir choisi Creality. Pour votre commodité, veuillez lire ce manuel d'utilisation avant de commencer et suivez attentivement les instructions fournies. Creality est toujours prêt à vous fournir des services de haute qualité. Si vous rencontrez des problèmes ou avez des questions lors de l'utilisation de nos produits, veuillez utiliser Pour améliorer encore votre expérience utilisateur, vous pouvez ser les coordonnées à la fin de ce manuel pour nous contacter. en savoir plus sur nos appareils via les méthodes suivantes : Manuel d'utilisation : Vous pouvez trouver des instructions et des vidéos sur la carte mémoire fournie avec l'imprimante. Vous pouvez également visiter notre site Web officiel (www.creality.com) pour trouver des informations concernant les logiciels, le matériel, les coordonnées de contact, les instructions de l'appareil, les informations de garantie de l'appareil, etc.

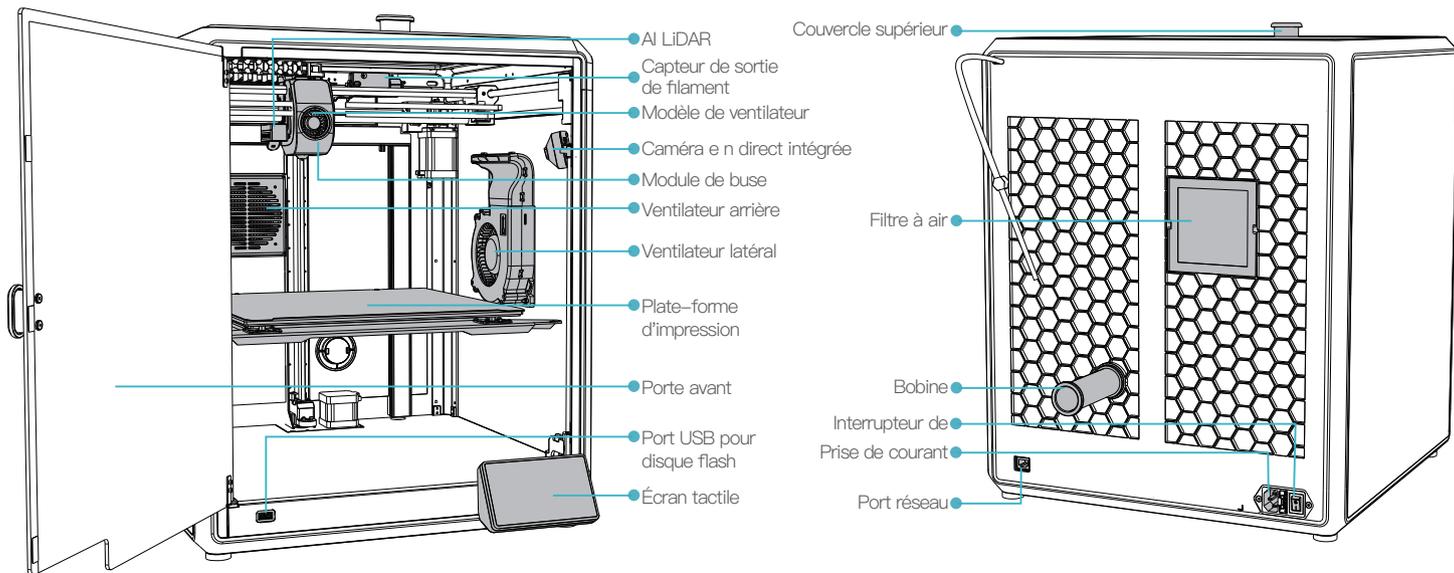
Mode d'emploi

- 1 N'utilisez pas cette imprimante par des méthodes ou des opérations qui ne sont pas décrites dans ce manuel. Cela pourrait entraîner des blessures accidentelles ou des dommages matériels.
- 2 Ne placez pas cette imprimante à proximité de matériaux inflammables, de matériaux explosifs ou de sources de forte chaleur. Veuillez placer cette imprimante dans un environnement ventilé, frais et peu poussiéreux.
- 3 Ne placez pas cette imprimante dans un environnement vibrant ou instable, car la qualité d'impression sera compromise lorsque l'imprimante tremble.
- 4 Veuillez utiliser le filament recommandé par le fabricant, sinon la buse peut se boucher ou l'imprimante peut être endommagée.
- 5 Veuillez utiliser le cordon d'alimentation fourni avec l'imprimante et ne pas utiliser le cordon d'alimentation d'autres produits. La fiche d'alimentation doit être branchée dans une prise trois trous avec un fil de terre.
- 6 Ne touchez pas la buse ou le plateau chauffant lorsque l'imprimante est en marche, sinon vous pourriez vous brûler.
- 7 Ne portez pas de gants ou d'accessoires lors de l'utilisation de l'imprimante, sinon les pièces mobiles peuvent provoquer des blessures accidentelles, notamment des coupures et des lacérations.
- 8 Une fois le processus d'impression terminé, veuillez utiliser les outils pour nettoyer le filament sur la buse pendant que la buse est encore chaude. Ne touchez pas la buse avec vos mains lors du nettoyage, cela pourrait entraîner des brûlures aux mains.
- 9 Veuillez nettoyer régulièrement le corps de l'imprimante avec un chiffon sec lorsque l'alimentation est coupée et éliminez la poussière, les matériaux d'impression collés et les corps étrangers sur les rails de guidage.
- 10 Les enfants de moins de 10 ans ne doivent pas utiliser cette imprimante sans la surveillance d'un adulte afin d'éviter les blessures accidentelles.
- 11 Les utilisateurs doivent respecter les lois et réglementations du pays et de la région où se trouve l'équipement (lieu d'utilisation), respecter l'éthique professionnelle ainsi que les obligations de sécurité. L'utilisation de nos produits ou équipements à des fins illégales est strictement interdite. Notre société n'est pas responsable des responsabilités légales pertinentes de tout contrevenant.
- 12 Conseil : Ne pas brancher ou débrancher les fils en charge.

1. À propos de l'appareil	01-03
1.1 À propos de l'imprimante	01-01
1.2 Caractéristiques de l'appareil	02-02
1.3 Contenu de l'emballage	03-03
2. Déballage	04-07
2.1 Étapes de déballage	04-04
2.2 Montez le produit	05-06
2.3 Guide de mise sous tension	07-07
3. À propos de l'interface utilisateur	08-10
3.1 Principale, Accorder	08-08
3.2 Fichiers	09-09
3.3 Paramètres, Prendre en charge	10-10
4 Première impression	11-15
4.1 Impression locale	11-11
4.2 Impression en réseau local	12-13
4.3 Impression CrealtyCloud	14-15
5. Spécification fonctionnelle	16-22
5.1 Rétracter	16-17
5.2 Changez de filament	18-19
5.3 Calibrage	20-20
5.4 Función de IA	21-21
5.5 Vérification automatique	21-21
5.6 Paramètres réseau	22-22
6. Conseils et entretien courant	23-26
6.1 Précautions pour l'impression	23-24
6.2 Éléments d'entretien	25-25
6.3 Installation des coussinets d'amortissement	26-26

1. À propos de l'appareil

1.1 À propos de l'imprimante



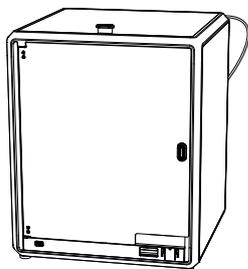
1. À propos de l'appareil

1.2 Caractéristiques de l'appareil

Paramètres de base	
Modèle de produit	K1 Max
Dimensions	435*462*526mm
Max. Dimensions de la construction	300*300*300mm
Technologie d'impression	FDM
Tension nominale	100–240V~, 50/60Hz
Puissance nominale	1000W
Température ambiante	10°C–30°C / 50°F–86°F
Extrudeuse	Sprite Direct Drive
Filament supporté	PLA/ABS/Carbon/PETG/PET/TPU95A
Température max. Température de la buse	300°C
Écran	Écran tactile de 4,3 pouces
Méthode d'impression	Disque Flash USB/Impression en réseau local/Creativity Cloud en ligne
Connexion	Clé USB/WIFI/Ethernet
Récupération en cas de perte d'alimentation	Oui
Détection de filament	Oui
Mise à niveau automatique	Oui
Caméra en direct intégrée	Oui
AI LiDAR	Oui

1. À propos de l'appareil

1.3 Contenu de l'emballage



1 Imprimante



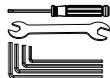
2 Écran tactile



3 Filament



Liste des boîtes à outils



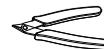
4 Clé et tournevis x1



5 Lame x1



6 Tube à filament x1



7 Pince coupante x1



8 Nettoyeur de buse x1



9 Disque flash USB x1



10 Câble d'alimentation x1



11 Clé à douille x1



12 Coussinets d'amortissement x4



13 Vis de tension de la courroie M3x12x2



14 Guide rapide x1



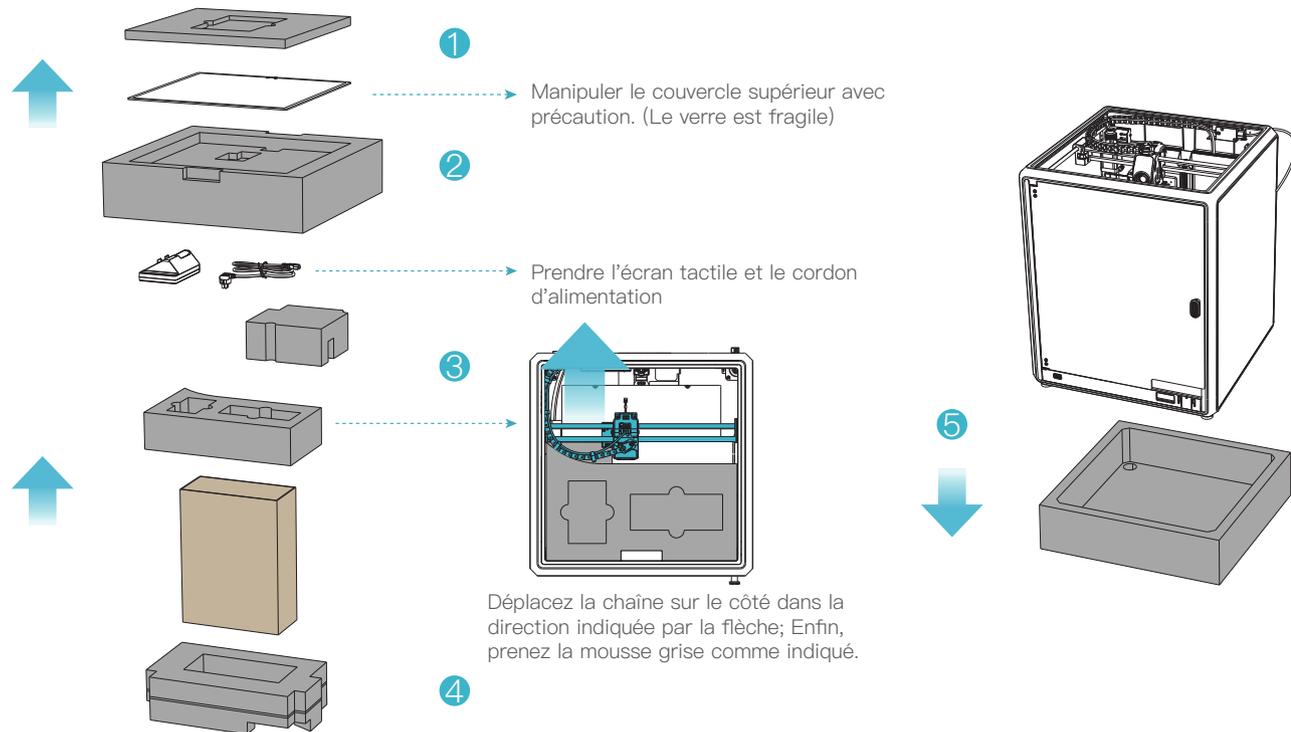
15 Carte de service après-vente x1

Astuces: les accessoires susmentionnés ne sont donnés qu'à titre indicatif. Veuillez vous référer aux accessoires physiques !

2. Déballage

2.1 Étapes de déballage

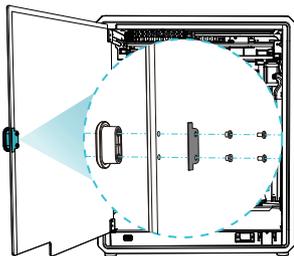
Prenez le carton d'emballage et les outils dans l'ordre qui est indiqué sur la figure.



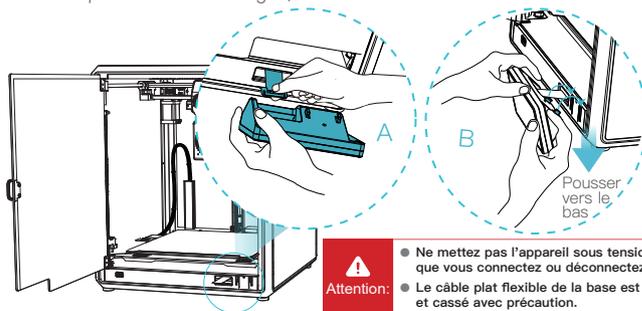
2. Déballage

2.2 Montez le produit

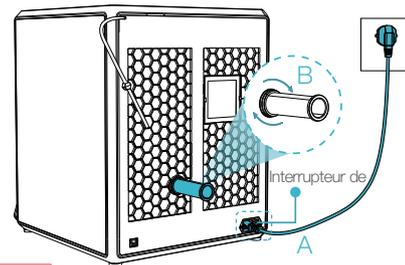
① Installer la poignée de porte sur la porte d'entrée comme indiqué sur le schéma.



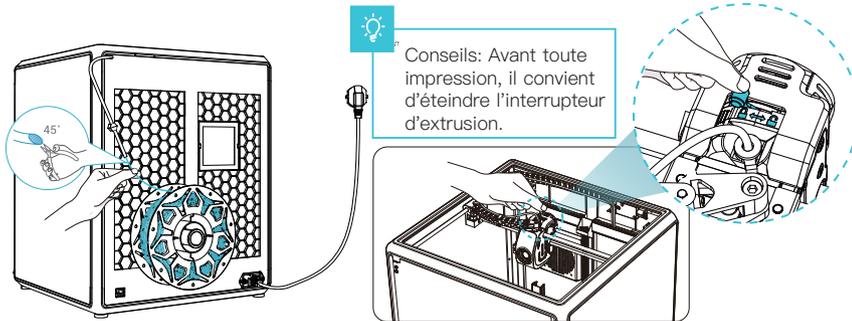
② Connectez l'écran tactile avec le câble plat flexible (FFC) comme indiqué dans la figure A. Ensuite, clipsez la boucle à l'arrière de l'écran tactile dans la fente de la carte inférieure comme indiqué dans la figure B. (L'orientation est celle qui apparaît sur la figure; dans le cas contraire, l'interface de l'écran risque d'être endommagée).



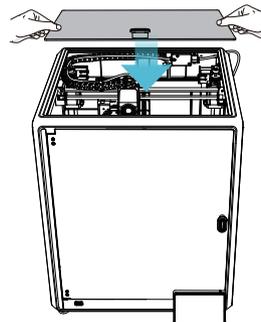
③ A: Connexion et mise sous tension.
B: Installer le barillet de matériau.



④ Charger les filaments. (Insérer les filaments dans la partie la plus profonde du tube en téflon jusqu'à ce qu'il ne puisse plus progresser).



⑤ Installer le couvercle supérieur. (Placez délicatement le couvercle supérieur sur la partie supérieure de la machine).



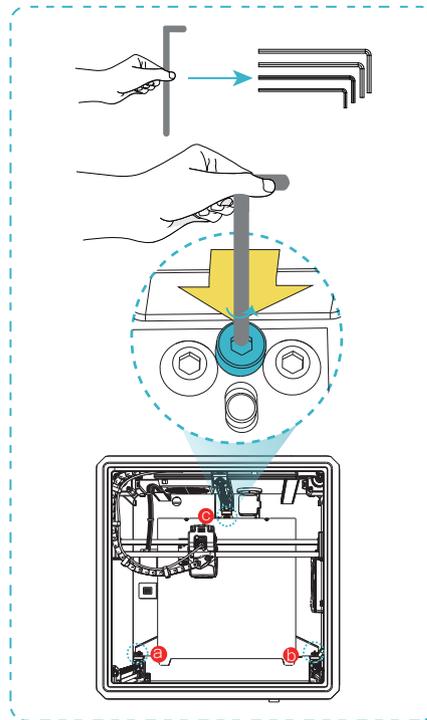
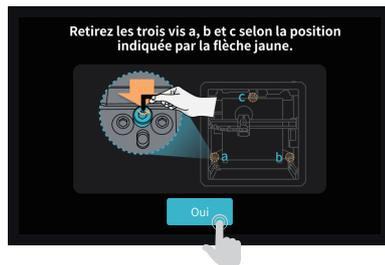
Attention:

1. Lorsque vous effectuez l'impression de filaments à faible température, tels que les filaments PLA et flexibles, retirez le couvercle supérieur absolument effacé lorsque la température de la pièce dépasse 30°C.
2. Lorsque vous effectuez l'impression de filaments à point de fusion élevé tels que les filaments non-PLA et non flexibles, veillez à garder la température de la chambre de formage avec le couvercle d'effacement fermé afin d'éviter que le moule ne se fissure.

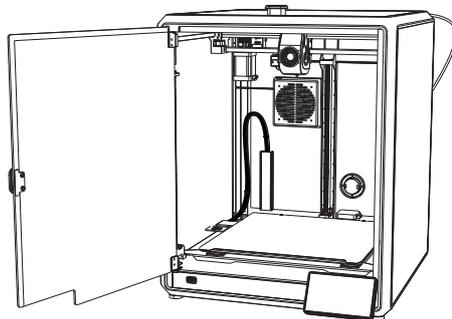
2. Déballage

2.2 Montez le produit

- ⑥ Sélectionnez une langue et cliquez sur « Suivante », Retirez les trois vis a, b et c selon la position indiquée par la flèche jaune, puis cliquez sur « Oui » .



- ⑦ Veillez à ce que le cube bleu du diagramme ne soit pas encombré de débris et cliquez sur « Oui ».



2. Déballage

2.3 Guide de mise sous tension



① Paramètres du réseau



② Paramètres du fuseau horaire



③ Liaison Crealty Cloud



④ Vérification automatique



⑤ Autotest



⑥ Autocontrôle achevé



Conseils : L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

3. À propos de l'interface utilisateur

3.1 Principale, Accorder

Principale

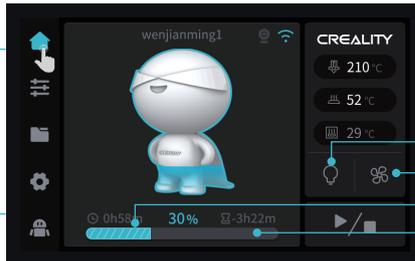


Température de l'embout
Température du lit chaud
La température de la cavité



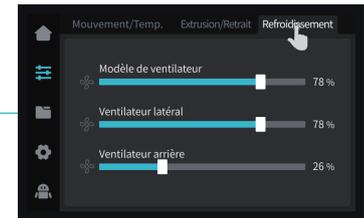
Les paramètres peuvent être réglés manuellement.

Interface d'impression



Commutateur LED
Entrée de refroidissement
Temps d'impression
Reste

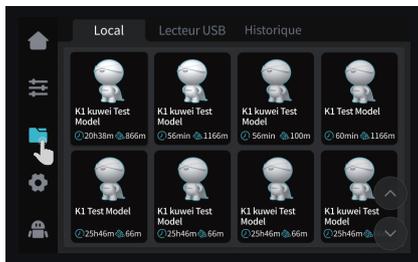
Accorder



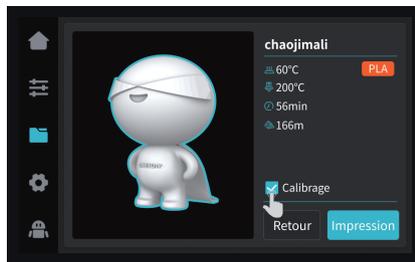
Conseils : L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

3. À propos de l'interface utilisateur

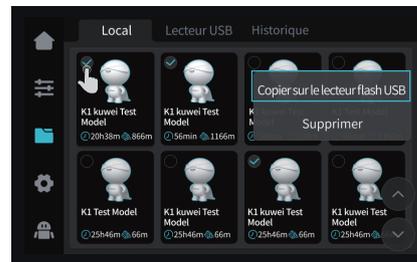
3.2 Fichiers



① fichier local



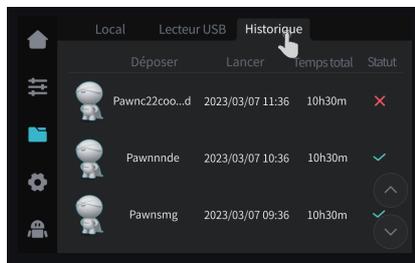
② Impression



③ Appuyer et tenir sur le modèle pour le multi-sélectionner et le copier sur un disque flash USB.



④ Fichier de clé USB



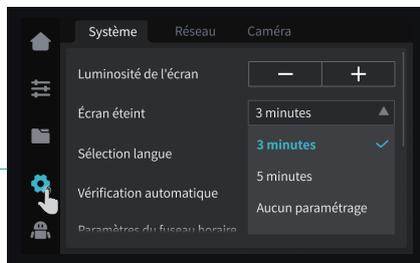
⑤ Historique



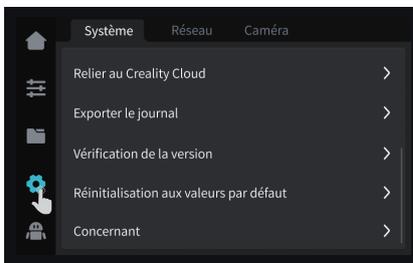
Conseils : L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

3. À propos de l'interface utilisateur

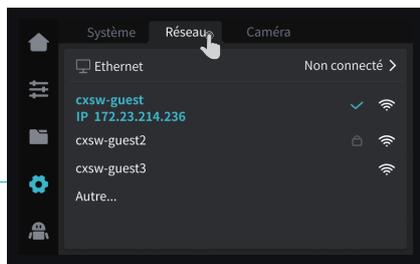
3.3 Paramètres, Prendre en charge



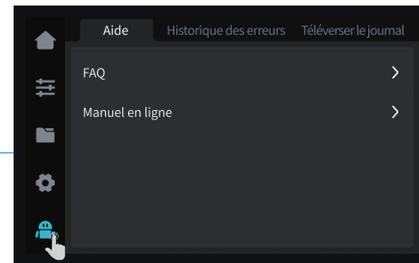
Paramètres du système



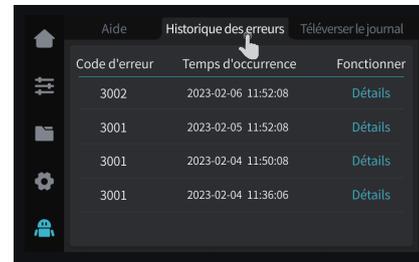
Paramètres du système



Paramètres réseau



Aide



Historique des erreurs



Téléverser le journal

Paramètres

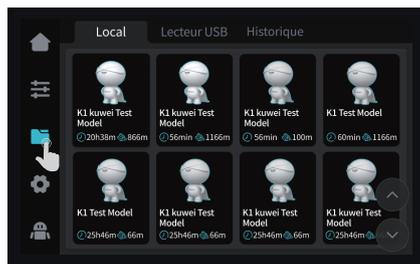
Prendre en charge



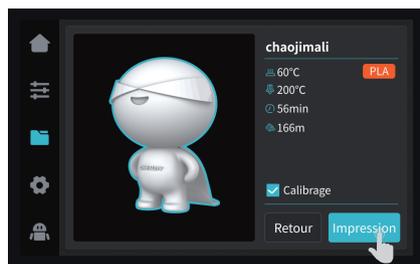
Conseils: L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

4. Première impression

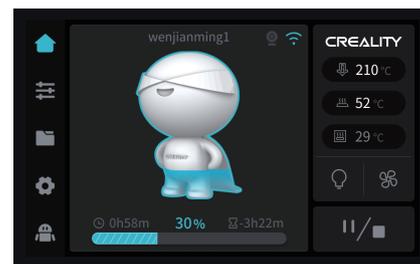
4.1 Impression locale



① fichier local



② Sélectionner pour imprimer



③ Impression



Conseils: L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.



Conseils: Avant toute impression, il convient d'éteindre l'interrupteur d'extrusion.

4. Première impression

4.2 Impression en réseau local

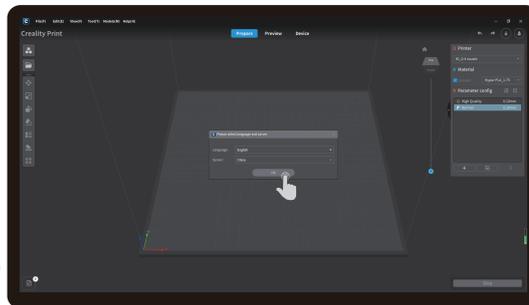
Creality Print



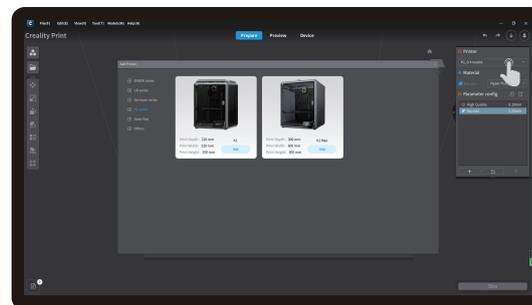
① Vous pouvez télécharger le logiciel sur (www.crealitycloud.com) ou le trouver sur une clé USB et l'installer.



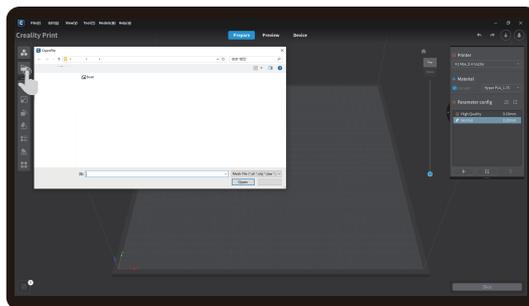
Astuce : l'ordinateur doit être situé dans la même zone de réseau local que l'imprimante.



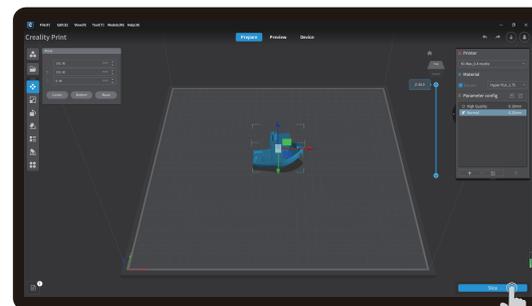
② Choisir une langue et une région



③ Choisissez une imprimante



④ Cliquer sur « Importer le modèle » et sélectionner le fichier du modèle



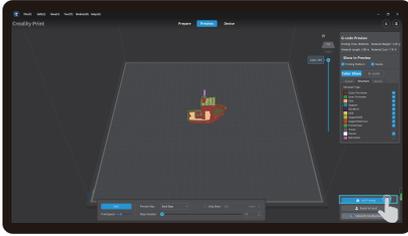
⑤ Ouvrez le modèle et cliquez sur « Commencer le découpage »



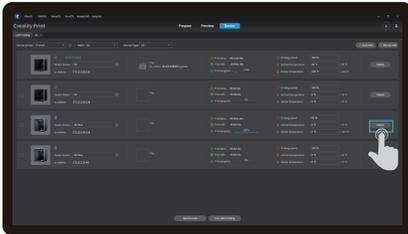
Conseils : L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

4. Première impression

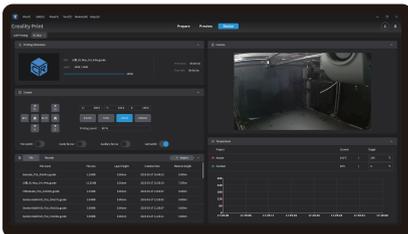
4.2 Impression en réseau local



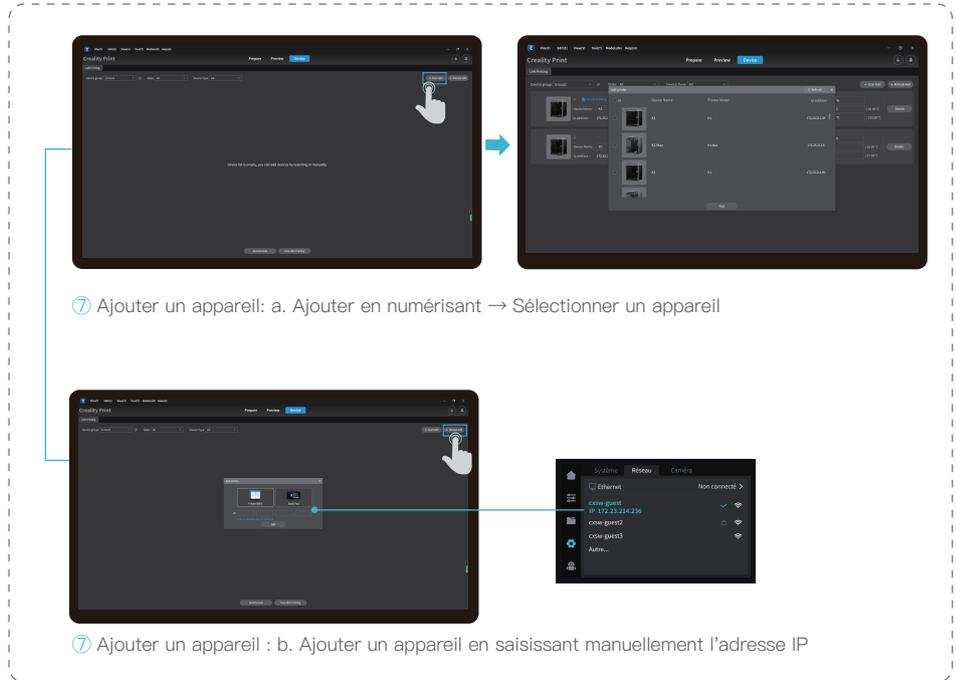
⑥ Sélection de l'impression en réseau local



⑧ Liste des périphériques



⑨ Détails de l'appareil

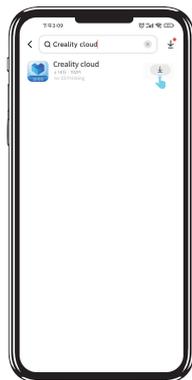


4. Première impression

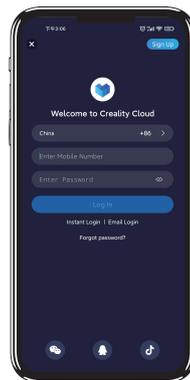
4.3 Impression CrealityCloud



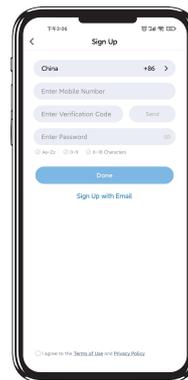
1. Scannez le code QR et téléchargez l'application.



2. Téléchargez.



3. S'inscrire pour obtenir un compte.



4. Se connecter.

4. Première impression

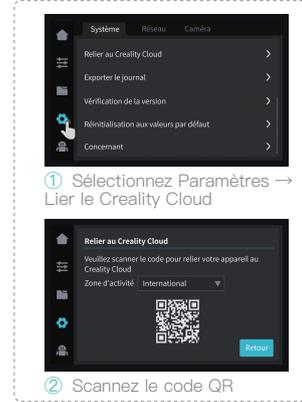
4.3 Impression CrealityCloud



5. Ajouter un nouvel appareil.

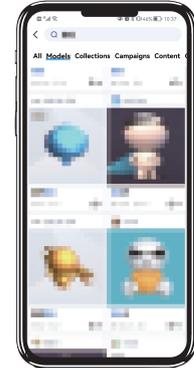


6. Ajouter un appareil



① Sélectionnez Paramètres → Lier le Creality Cloud

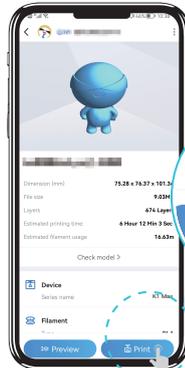
② Scannez le code QR



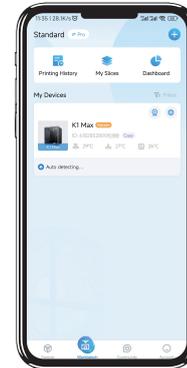
7. Sélectionnez le modèle sur la page d'accueil



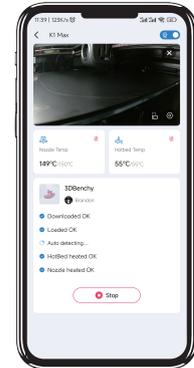
8. Tranche



9. Impression



10. Sélectionner le dispositif



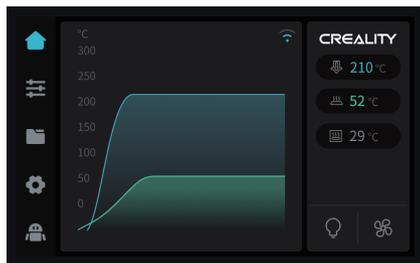
11. Impression

5. Spécification fonctionnelle

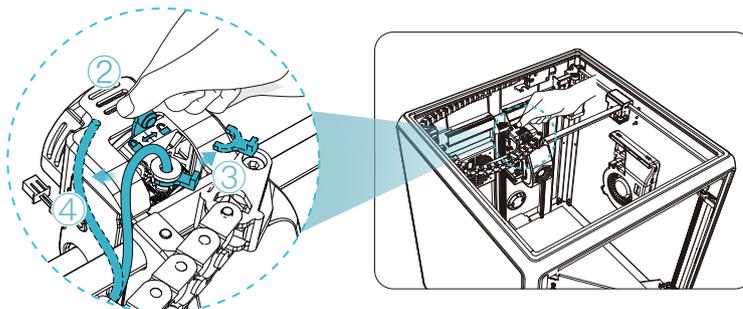
5.1 Rétracter

Méthode 1:

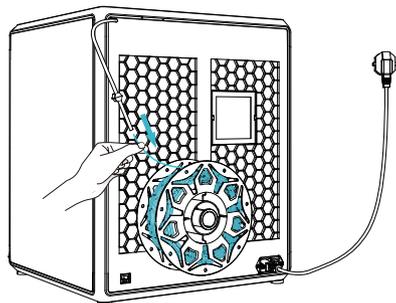
① Entrez la température de la buse sur l'écran et attendez qu'elle chauffe jusqu'à la température de consigne.



② Déverrouillez l'interrupteur d'extrusion. ③ Retirez le filament de l'extrudeuse.
④ Retirez le tube PTFE de la partie supérieure de l'extrudeuse.



⑤ Retirez le filament de l'extérieur de l'imprimante.



Conseils : L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

5. Spécification fonctionnelle

5.1 Rétracter

Méthode 2:

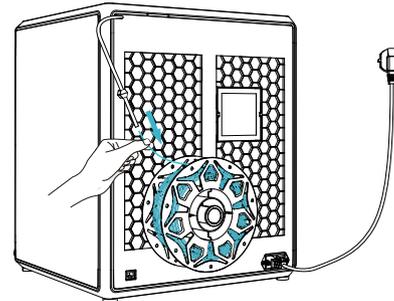
① Cliquez sur le bouton «Rétracter».



② Attendez que l'écran affiche «Terminer».



③ Retirez le filament de l'extérieur de l'imprimante.



Conseils : L'interface actuelle n'est qu'une référence. En raison de la mise à niveau continue des fonctions, elle sera soumise au dernier micrologiciel interface utilisateur publié sur le site officiel.

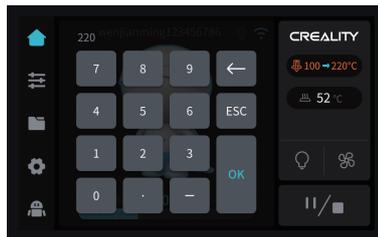
5. Spécification fonctionnelle

5.2 Changez de filament

① Déclenchez le capteur d'épuisement du filament, cliquez sur « recharger ».

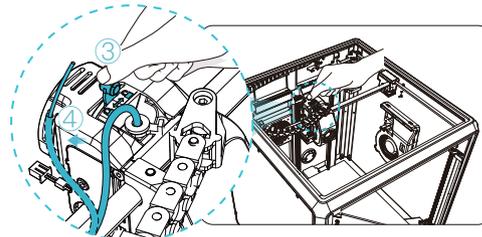


② En retournant à l'interface d'impression, réchauffez la buse pour atteindre la température d'extrusion.

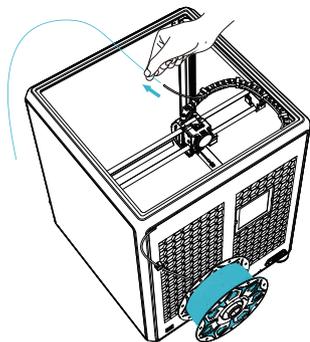


③ Desbloquee el interruptor de extrusión.

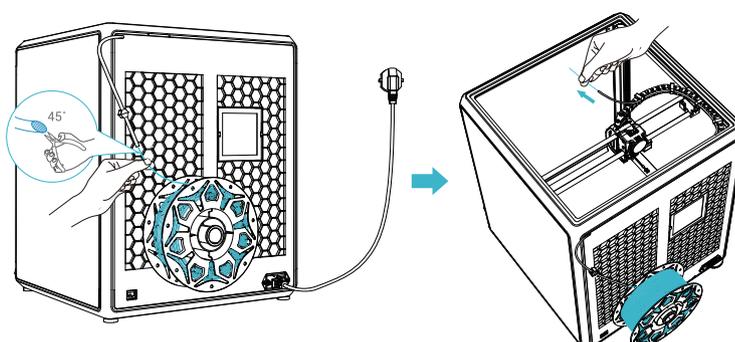
④ Déposez le tube PTFE et le filament sur la partie supérieure de l'extrudeuse.



⑤ Retirez complètement le filament du tube PTFE.



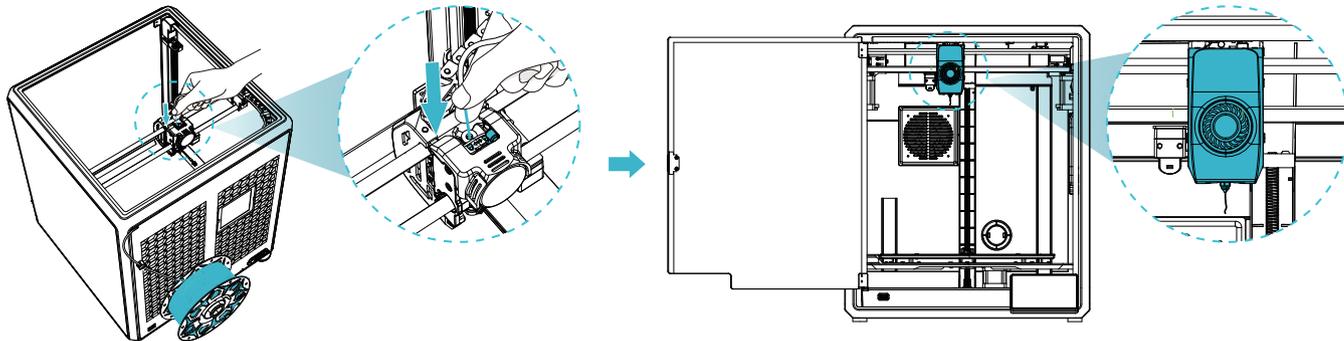
⑥ Introduisez le filament par l'extérieur du tube PTFE jusqu'à ce qu'il en ressorte par l'autre extrémité.



5. Spécification fonctionnelle

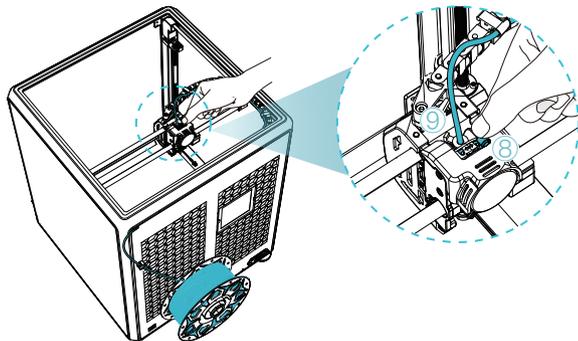
5.2 Changez de filament

⑦ Introduisez le filament par le haut et laissez-le sortir de la buse.



⑧ Verrouillez l'interrupteur d'extrusion.

⑨ Remettez le tube PTFE dans sa position initiale.



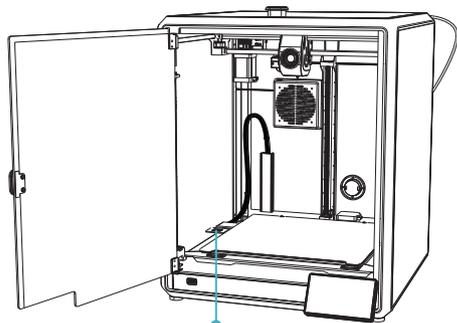
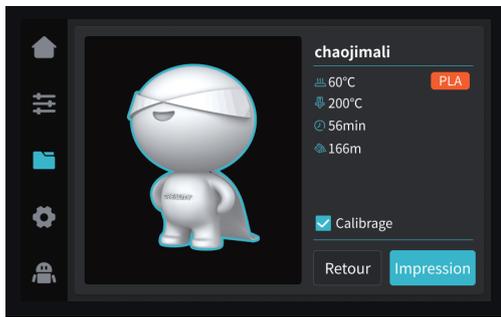
⑩ Recommencez le processus d'impression.



5. Spécification fonctionnelle

5.3 Calibrage

Sélectionnez Calibration, l'imprimante sera mise à niveau avant d'imprimer le modèle.



Autocollant de la plaque de calibration



Remarque :

1. Assurez-vous que l'autocollant de la plaque d'étalonnage est propre et intact.
2. Ne regardez pas directement le laser lorsqu'il est activé.

Détection de la première couche d'impression:

Utilisez le AI Lidar et l'algorithme de détection de la première couche afin de vérifier la première couche du modèle à imprimer, et rapporter au système tout problème de qualité de la première couche détecté, afin d'empêcher l'échec de l'impression dû à des problèmes d'impression de la première couche et d'éviter de perdre beaucoup de temps et de matériaux.

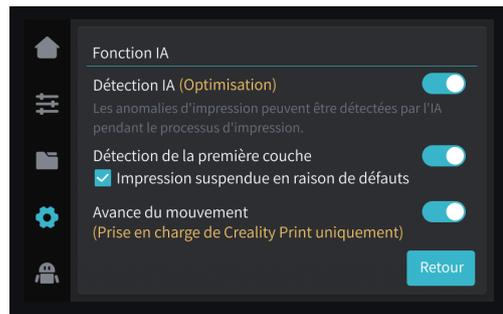
AI LiDAR:

- ① Il est composé d'un laser et d'un capteur. Le laser est utilisé pour détecter la surface de l'objet mesuré;
- ② Le capteur est utilisé pour enregistrer les changements et générer des données de nuage de points que le système de contrôle peut appeler et traiter;
- ③ Il est disponible pour être appliqué à la détection de la première couche d'impression.

5. Spécification fonctionnelle

5.4 Fonction de IA

- ① Lorsque la détection de l'AI est mise en marche, la caméra de la chambre surveille le processus d'impression. Lorsqu'un défaut est détecté pendant l'impression, une fenêtre s'affiche pour vous le rappeler.
- ② Lorsque vous vérifiez l'option Pause d'impression, l'impression s'interrompt lorsqu'il y a un défaut d'impression.

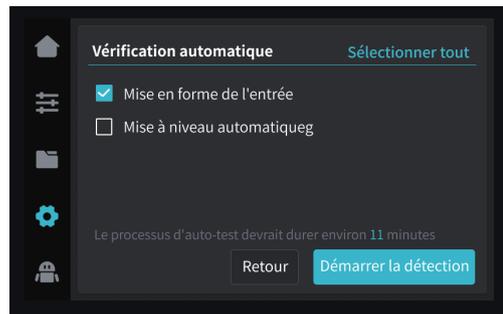


Avancement du mouvement : L'avancement du mouvement est utilisé pour améliorer la qualité de l'impression en compensant le retard dans la réponse du système mécanique lors des changements de direction de l'impression. En anticipant le mouvement de l'extrudeuse de l'imprimante, l'avance de mouvement garantit que l'extrusion est alignée avec précision sur la trajectoire prévue, réduisant ainsi l'apparition d'imperfections telles que des taches ou des lacunes dans le modèle imprimé. Cette fonction ajuste le taux d'extrusion en fonction du mouvement de l'imprimante, ce qui permet d'obtenir des impressions plus douces et plus précises.

Lorsque l'impression commence, lorsque des corps étrangers se trouvent sur la marche ou que le modèle imprimé précédemment n'est pas retiré, l'imprimante interrompt l'impression et donne un rappel. (Afin d'éviter d'endommager l'extrudeuse) Après avoir ajusté la détection de la première couche, la détection de la première couche ne sera pas effectuée lors du fonctionnement.

Remarques: La mise en pause de l'impression lorsque le cas échéant est effectif à la fois pour la détection AI et la détection de la première couche.

5.5 Vérification automatique



Mise en forme de l'entrée:

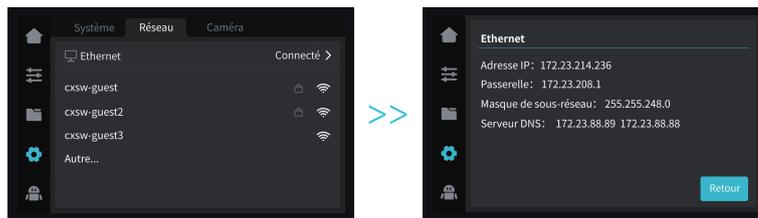
Le ringing se reporte à l'irrégularité ondulée sur la marche du modèle qui peut être causée par la résonance de l'usiner ou l'action de forces externes pendant le processus d'impression. Pour remédier à ce problème, le capteur de mise en forme d'entrée est utilisé pour obtenir activement la fréquence de résonance de l'imprimante 3D, et l'algorithme est appliqué pour corriger cet état afin d'atteindre l'objectif d'éliminer les marques de bavardage du modèle. Utiliser la mise en forme d'entrée peut efficacement supprimer la vibration de la machine et améliorer la qualité d'impression du modèle pour obtenir une surface de modèle fluide.

5. Spécification fonctionnelle

5.6 Paramètres réseau

5.6.1 Connexion au réseau local

Lorsque l'imprimante est connectée au câble réseau, vous pouvez cliquer sur Paramètres → Réseau local sur l'écran pour vérifier si elle est connectée.



5.6.2 Connexion WiFi

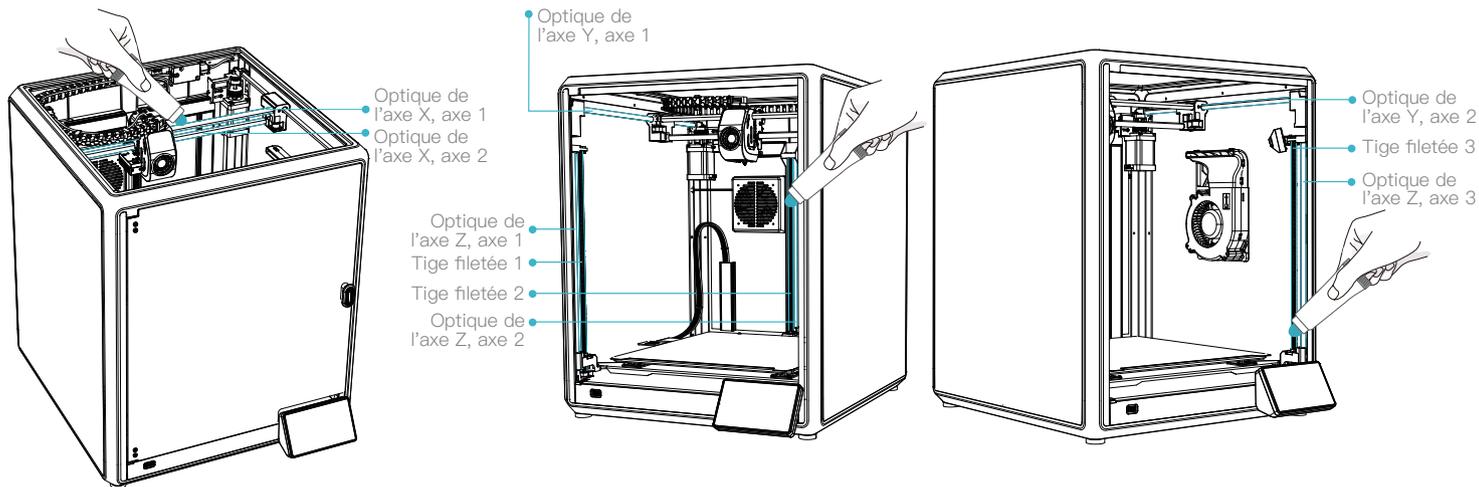
Dans l'écran, cliquez sur Paramètres → Réseau → Connecter WiFi, sélectionnez le WiFi correspondant et entrez le mot de passe pour terminer la connexion au réseau sans fil (**prise en charge uniquement de la bande 2,4 GHz**).



6. Conseils et entretien courant

6.1 Précautions pour l'impression

6.1.1 Lubrification et maintenance



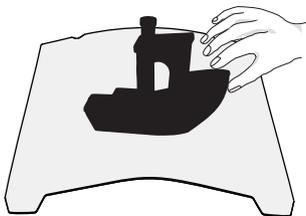
Entretien régulier de 300 heures : Veuillez lubrifier régulièrement la zone bleue dans l'image avec de l'huile pour l'entretien. La graisse lubrifiante ne sera appliquée que sur la partie centrale, puis sera automatiquement appliquée de manière uniforme par le mouvement.

(La graisse peut être achetée par tout utilisateur qui souhaite assurer l'entretien de sa machine.)

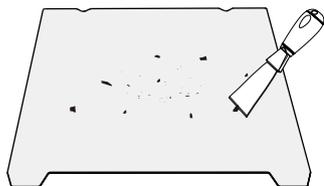
6. Conseils et entretien courant

6.1 Précautions pour l'impression

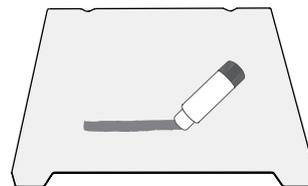
6.1.2 Entretien de la plate-forme flexible



① Avec la plateforme flexible après le refroidissement du modèle imprimé Retirer de l'appareil et plier partiellement la plateforme légèrement afin de séparer le modèle de la plateforme. (Pas de pliage excessif de la plate-forme pour empêcher qu'elle ne soit déformée et inutilisable).

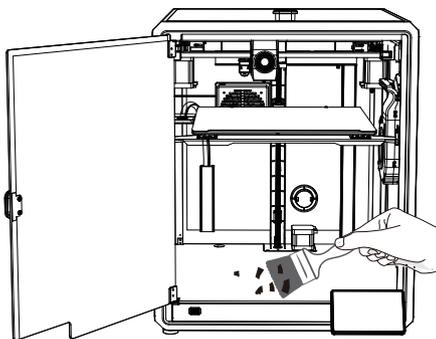


② Les résidus des filaments de la plate-forme peuvent être grattés avec une lame. Soyez attentif à la sécurité lorsque vous l'utilisez.



③ Lorsque la première couche du modèle n'est pas collée, il est recommandé d'appliquer uniformément du bâton de colle sur la surface de la plate-forme.

6.1.3 Nettoyage des débris à l'intérieur du châssis



Rappel : Lorsque le temps d'impression de l'appareil dépasse 300 heures, ou lorsque la plate-forme d'impression ou les embouts ont été remplacés, la distance entre la plate-forme et les embouts peut changer ce qui fait que la première couche du modèle peut ne pas coller fermement, ce qui entraîne l'échec de l'impression. Veuillez calibrer la plate-forme régulièrement.



Rappel : La plateforme d'impression s'usant rapidement, il est recommandé de la remplacer régulièrement afin de s'assurer de l'adhérence de la première couche du modèle.

6. Conseils et entretien courant

Si l'un des problèmes susmentionnés survient et que vous ne pouvez pas le résoudre :

- ① Veuillez consulter le site <https://www.crealitycloud.com/product>, cliquez sur « Produits » et sélectionnez le bon modèle, puis cliquez sur « Connexe » pour consulter les tutoriels sur le service après-vente ;
- ② Ou contactez notre centre de service après-vente au +86 755 3396 5666, ou envoyez un e-mail à cs@creality.com.

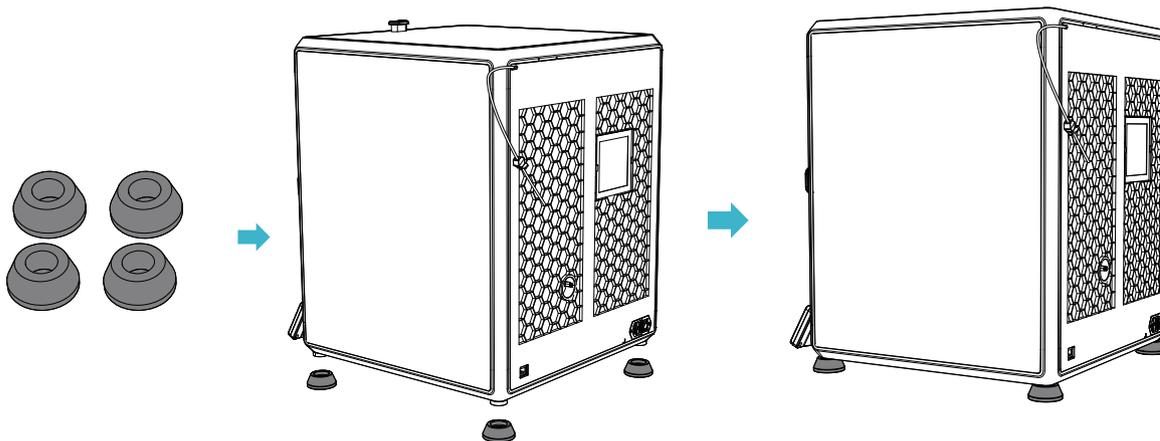
6.2 Éléments d'entretien

	Instructions d'entretien	
Nettoyage de la machine	Nettoyez les débris à l'intérieur de la machine pour ne pas gêner son fonctionnement.	Avant chaque impression
Extrémité chaude	Vérifiez si la sortie du fil est normale, sinon, veuillez vérifier si l'extrudeuse est bloquée.	Après chaque changement de filaments
Plate-forme d'impression	Vérifiez la surface de la plate-forme pour détecter les résidus de filaments et de colle, si c'est le cas, nettoyez la surface de la plate-forme.	Avant chaque impression
Mécanisme de mouvement	Lubrification de l'axe optique XYZ.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
Filtration de l'air	Remplacez la cartouche du filtre à air.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
Vérification automatique	Optimisation des veines de vibration. Mise à niveau automatique.	Temps d'impression cumulé par 300 heures
Remplacement des filaments	Replacement of filaments of the same kind: follow the normal Retreat – Feed process. Remplacement de filaments différents : faites un préchauffage de la buse pour atteindre la température cible du filament actuel ; puis retirez-le, remplacez-le par le filament cible, et préchauffez la buse à la température d'extrusion du filament la plus élevée des deux filaments; alimentez pendant 30s jusqu'à ce que le filament ait été complètement extrudé, et finalement réglez la température de la buse sur celle du filament actuel.	/

6. Conseils et entretien courant

6.3 Installation des coussinets d'amortissement

Les coussinets d'amortissement peuvent améliorer la stabilité de l'imprimante pendant l'impression. La méthode d'installation la plus précise est telle qu'indiquée ci-dessous :



Étant donné que chaque modèle est différent, le produit réel peut être différent de l'image. Veuillez vous référer au produit réel.
Le droit d'interprétation final appartient à Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Add:18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-230089